

Scheda tecnica

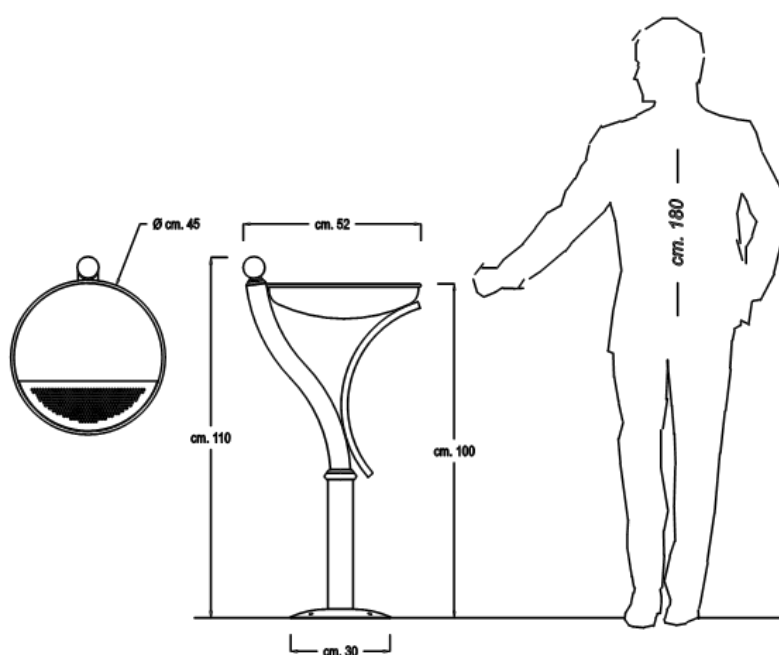
Posacenere Liberty

Codice 410

Rev. 0 del 10/06/2016



1/5



Dimcar si riserva di apportare, in qualsiasi momento, modifiche sui prodotti ritenute utili al miglioramento qualitativo degli stessi; le immagini contenute nelle schede potrebbero non riprodurre fedelmente i colori reali degli articoli.

Scheda tecnica

Posacenere Liberty

Codice 410

Rev. 0 del 10/06/2016



DESCRIZIONE

Struttura

Posacenere Liberty costituito da montante di sostegno dalla linea sinuosa, realizzato in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 76x2 (parte inferiore) e tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 (parte superiore) con elemento intermedio decorativo in acciaio tornito. Il montante è adornato nella parte superiore da un fregio e dotato di piastra circolare alla base in lamiera zincata spessore mm. 4. La piastra è dotata di fori per il fissaggio al suolo. Contenitore posacenere sagomato, di forma circolare realizzato in lamiera zincata spessore mm. 3 completo di una piastra microforata per lo spegnimento delle sigarette.

- La piastra di forma semicircolare è realizzata in lamiera di acciaio inox AISI 304 lucida spessore mm. 1. Arco di sostegno anteriore, con funzione decorativa, realizzato in tubo rettangolare zincato da mm. 50x20x3.

Peso complessivo: 13Kg

Scheda tecnica

Posacenere Liberty

Codice 410

Rev. 0 del 10/06/2016



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Canna fucile
(Parti in acciaio)

I clienti possono richiedere una finitura diversa tra le opzioni di colore RAL disponibili sul nostro sito web.

Scheda tecnica

Posacenere Liberty

Codice 410

Rev. 0 del 10/06/2016



TRATTAMENTI ANTICORROSIVI E FINITURE

Lavaggio

Trattamento a spruzzo per la rimozione di oli e grassi dalle superfici metalliche utilizzando speciali liquidi sgrassanti. Successiva asciugatura in essiccatoio per 15 minuti.

Sabbiatura

Processo di sabbiatura manuale con sabbia di fiume, che aumenta la porosità delle superfici metalliche e quindi l'adesione delle polveri termoindurenti.

Applicazione anticorrosivo

Primo ciclo di verniciatura con un fondo anticorrosivo in polvere termoindurente a base di resine epossidiche e speciali pigmenti. Garantisce una protezione adeguata contro gli agenti atmosferici.

Polimerizzazione anticorrosivo

Cottura in forno industriale di polimerizzazione alla temperatura di 180°C. Durante questa fase, la polvere si trasforma in un rivestimento uniforme, liscio e durevole.

Applicazione finitura colorata

Ciclo finale di verniciatura con polveri termoindurenti. L'applicazione segue gli stessi principi dell'anticorrosivo.

Polimerizzazione finitura colorata

Cottura finale in forno industriale di polimerizzazione alla temperatura di 180°C. La procedura segue gli stessi principi della polimerizzazione dell'anticorrosivo. La polvere si trasforma in un rivestimento uniforme e l'aspetto superficiale assume le caratteristiche della tipologia di colore scelto, ad esempio liscio, bucciato, raggrinzato, ecc.

4/5

Dimcar si riserva di apportare, in qualsiasi momento, modifiche sui prodotti ritenute utili al miglioramento qualitativo degli stessi; le immagini contenute nelle schede potrebbero non riprodurre fedelmente i colori reali degli articoli.

Scheda tecnica

Posacenere Liberty

Codice 410

Rev. 0 del 10/06/2016



CONSEGNA

Prodotto fornito in kit di assemblaggio con viteria in acciaio ed istruzioni per il montaggio e fissaggio a terra.

FISSAGGIO

Il prodotto è predisposto per il fissaggio al suolo mediante tirafondi e tasselli ad espansione.

CERTIFICAZIONI AZIENDALI

ISO 9001:2015

Sistema di gestione della qualità.

UNI EN ISO 3834-3:2021

Sistema di gestione della qualità delle saldature.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione